

Cura Expert - Support / Soportes

Si la impresión tiene ángulos o voladizos se pueden obtener mejores resultados con el uso de material de soporte. Esta sección controla los detalles de la estructura de soporte.

Support	4max / PLA	4max / ABS	4max / TPU
Structure type / Tipo de estructura	Lines	Lines	Lines
Overhang angle for support / Ángulo máximo para soporte (º)	60	60	60
Fill amount / Cantidad de relleno (%)	15	15	15
Distance X/Y / Distancia X/Y (mm)	0.7	0.7	0.7
Distance Z / Distancia Z (mm)	0.15	0.15	0.15

- **Structure type / Tipo de estructura:** Esto determina el tipo de estructura de soporte a usar en la impresión.

Puede seleccionar

1. **Lines / Líneas:** Esta opción proporciona líneas únicamente en el eje Y.
2. **Grid** (cuadrícula). Con ella se obtiene una cuadrícula ajedrezada en los ejes X e Y. Produce soportes más resistentes, pero que son más difíciles de quitar.

- **Overhang angle for support / Ángulo del voladizo para el soporte (grados):** Esto establece donde se genera el material de soporte. En general, debería ser capaz de imprimir voladizos con ángulos superiores a 45 grados sin soporte. Indica el ángulo máximo para el que se empezarán a usar los soportes. Este ángulo toma como referencia la vertical, siendo un muro vertical un ángulo de 0º y un puente horizontal un ángulo de 90º. La mayoría de impresoras son capaces de crecer con ángulos de al menos 45º, por lo que los soportes no son necesarios para ángulos inferiores. Fijad el valor en 45º y aumentar el valor hasta determinar el límite de vuestra máquina.

- **Fill amount / Cantidad de relleno (%):** Esta opción es similar a la configuración del relleno y determina la densidad del material de soporte. Valores más altos proporcionarán mejor soporte, pero el soporte será más difícil de quitar. Suelen funcionar bien valores de relleno del 20 % al 50 % en función del diseño.

- **Distance X/Y / Distancia X/Y (mm):** Este valor determina la distancia desde los ejes X e Y del objeto al material de soporte de impresión. Establece pues la separación entre los bordes del objeto y los soportes. Si esta distancia es muy pequeña, se pueden unir los bordes con los soportes haciendo que los soportes sean muy complejos de retirar y afeando la terminación final de la pieza. Una separación de 0.7 mm podría ser suficiente para HotEnds con boquillas de hasta 5 mm.

- **Distance Z / Distancia Z (mm):** Este valor establece la distancia vertical mínima a la que se imprime el material de soporte. Un valor menor proporcionará mejor soporte, pero será más difícil de quitar. Esta distancia está determinada en gran medida por la altura de capa que se use, siendo lo más correcto introducir aquí un valor que sea la mitad de la altura de capa. Los valores 0.1 mm o 0.15 mm funcionan bien.

From:

<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/> - Euloxio wiki

Permanent link:

https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:cura:config:exp_support

Last update: 2021/12/25 03:01

